|  |  |
| --- | --- |
| **D:\Изображения\#DESIGN\logo\КуАЭС new logo 2020\лого для пресс-релиза-КуАЭС.png**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Управление информации и общественных связей Курской АЭСТел./ факс: +7 (47131) 4-95-41,E-mail: iac@kunpp.ru[www.rosenergoatom.ru](http://www.rosenergoatom.ru/)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |

**ПРЕСС-РЕЛИЗ**

**25.10.2022**

**На первом энергоблоке Курской АЭС-2 в рекордные сроки завершена сварка главного циркуляционного трубопровода**

25 октября на площадке сооружения Курской АЭС-2 в реакторном здании первого энергоблока завершен один из важнейших этапов строительства — сварка перлитной части главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ). Заварка и термическая обработка всех сварных соединений была завершена за 55 суток вместо 80-и, предусмотренных графиком, что является абсолютным рекордом для данной операции.

Главный циркуляционный трубопровод имеет диаметр 850 миллиметров, толщину стенок – 70 миллиметров и длину – более 140 метров. ГЦТ соединяет основное оборудование первого контура: реактор, парогенераторы и главные циркуляционные насосы. Учитывая высокие требования к качеству и условиям эксплуатации, сварка ГЦТ – это один из самых сложных и ответственных этапов строительно-монтажных работ на энергоблоке. Именно по трубопроводу нагретая в реакторе вода попадает в парогенераторы, откуда пар идет на турбину и вырабатывает электричество.

«К сварным соединениям ГЦТ предъявляются очень жесткие требования. В рамках сварочных работ специалисты генерального подрядчика и заказчика проводили пошаговый контроль всех выполняемых операций: визуальный, измерительный, радиографический, капиллярный и ультразвуковой, – рассказал исполняющий обязанности директора Курской АЭС **Андрей Ошарин**, – и несмотря на высокий темп работ качество швов отвечает всем требованиям».

В работах были задействованы специалисты АО «Энергоспецмонтаж». 24 сварщика и 24 монтажника в круглосуточном режиме, сменяя друг друга, выполняли работы по сварке и зачистке свариваемых швов.

 «В соответствии с директивным графиком работы по сварке ГЦТ должны быть завершены в течение 80 суток, – рассказал генеральный директор АО «Энергоспецмонтаж» **Михаил Пинчук**, – но благодаря тому, что все наиболее эффективные предложения по улучшению, ранее реализованные при сварке ГЦТ на энергоблоках Нововоронежской АЭС-2, Белорусской АЭС и АЭС «Руппур» были внесены в проект производства работ на Курской станции, нам удалось существенно сократить длительность работ. Кроме того, в реализации проекта принимали участие высококвалифицированные специалисты 5-6 разрядов, уже имеющие успешный опыт выполнения данных работ на других АЭС».

«Главный циркуляционный трубопровод – главная артерия, соединяющая в единое целое оборудование ядерной паропроизводящей установки энергоблока АЭС. С точки зрения технологии выполнения строительно-монтажных работ завершение сварки ГЦТ открывает возможность начала монтажа систем безопасности и других технологических систем, которые к ним примыкают. Фактически, начинается подготовка к выполнению предстоящего ключевого технологического события – началу пролива систем безопасности на открытый реактор», — отметил вице-президент АО АСЭ – директор проекта по сооружению Курской АЭС **Олег Шперле**.

В настоящее время на ГЦТ продолжается выполнение работ по наплавке аустенитной нержавеющей стали на внутренние сварные швы, которая станет защитой трубопровода от агрессивной среды. Эти работы будут завершены до конца октября.

*Сооружение 1 и 2 энергоблоков Курской АЭС-2 осуществляется в рамках федерального проекта «Проектирование и строительство референтных энергоблоков атомных электростанций» Комплексной программы «Развитие техники, технологий и научных исследований в области использования атомной энергии в Российской Федерации на период до 2024 года.*

**Управление информации и общественных связей Курской АЭС**